

INTRODUZIONE AL CORSO CICLI DI VERNICIATURA AD ALTA EFFICIENZA

1. SCOPO DEL CORSO

Individuare ed analizzare i principali fattori critici che permettono una **ottimizzazione dei processi di verniciatura** al fine di ottenere una **“qualità adeguata”** al cliente.

2. ARGOMENTI TRATTATI

- **Introduzione:** la situazione del Mercato di Carrozzeria
- **I Costi di Riparazione:** la struttura e l’impatto
- **Il Processo di Lavorazione:** le varie fasi ed il loro impatto
- **I Fattori d’influenza sui Costi:** tipologia ed impatto
- **Il Ciclo di Verniciatura:** le varie fasi ed i fattori che le influenzano
- **I Cicli di Verniciatura a confronto:** analisi dei costi e comparazione per differenti cicli

3. PERCHE’ PARLARE DI EFFICIENZA/PRODUTTIVITA’ IN CARROZZERIA ?

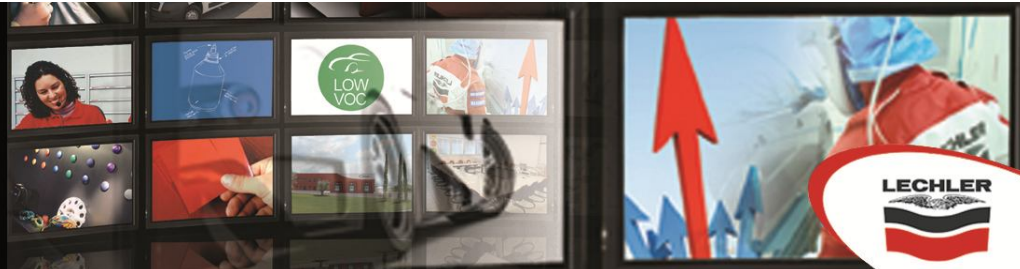
Come mostrano molte analisi del settore, la Carrozzeria di riparazione auto è un mercato maturo, in costante contrazione ormai da qualche anno e per di più sottoposto a cambiamenti/pressioni di differente natura.

4. COME MUOVERSI PER MEGLIO FRONTEGGIARE QUESTA SITUAZIONE ?

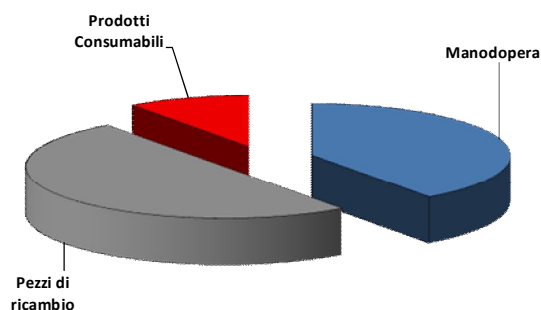
In un contesto di mercato molto difficile e con una domanda molto debole si rende quanto mai necessario aumentare l’efficienza dei processi interni, ottimizzando i propri costi, così da diventare **più competitivi** nel soddisfare le differenti richieste del mercato.

5. COSA FARE PER MIGLIORARE EFFICIENZA/PRODUTTIVITA’?

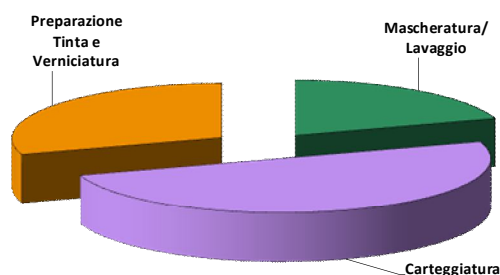
E’ indispensabile conoscere la struttura dei costi che costituiscono l’ossatura del reparto di verniciatura di una carrozzeria di riparazione auto, concentrandosi sugli aspetti più importanti del ciclo di lavorazione dove un piccolo intervento può generare un grande risultato.



6. COME SONO RIPARTITI MEDIAMENTE I COSTI DI RIPARAZIONE ?



7. COME SONO RIPARTITI MEDIAMENTE I TEMPI DI RIPARAZIONE ?



8. SU QUALI ASPETTI VERTE QUESTO CORSO ?

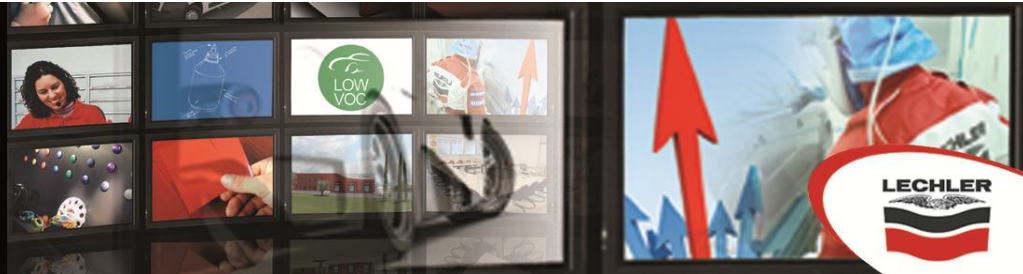
Durante la formazione verranno analizzati i vari fattori che permettono di ottimizzare il ciclo di verniciatura al fine di ridurre consumo di prodotto e tempi di lavorazione, mantenendo una **qualità adeguata** alla tipologia di riparazione.

9. COSA SI INTENDE PER QUALITA' ADEGUATA ?

E' il risultato finale della riparazione richiesto e/o percepito dal cliente (privato, Assicurazione, Flotta, ecc.) e per il quale è disposto a pagare la cifra convenuta.

10. COME IDENTIFICARE IL CICLO DI VERNICIATURA ?

La prima area di riduzione dei costi è proprio nell'**identificazione del ciclo più idoneo** per raggiungere la "qualità adeguata" per il danno che ci troviamo a riparare, scegliendo quindi tra i differenti Cicli di Verniciatura quello più idoneo e non tra i singoli prodotti. Per fare questo scelta è necessario conoscere tutti gli elementi economici critici del Processo di Verniciatura, non solo il prezzo del singolo prodotto.



11. ALCUNI ESEMPI DEI RISPARMI POTENZIALI

Analisi Costi – 1° CASO DANNO MEDIO

CICLO 1 - Standard		CICLO 2 – Alta Efficienza		
Fase	Prodotto/Modalità	Prodotto/Modalità	Tempo Totale	Costo/ Fase
STUCCO	Lavaggio e sgrassaggio supporto	Lavaggio e sgrassaggio supporto	-35%	+ 4,1%
	STUCCO A	STUCCO A		
	Aria (20°C)	LAMPADA IR		
	P100-150-220	P100-150-220		
(PRIMER)				
FONDO	Sgrassaggio con 00695	Sgrassaggio con 00695	-33%	-28,9%
	FONDO A	FONDO B		
	Forno 60°C - P320-360 (o 400) - opacizzazione pezzo originale.	LAMPADA IR - P360-400 - opacizzazione pezzo originale.		
BASE OPACA	Sgrassaggio supporto 00665-699	Sgrassaggio supporto con 00665-699	-33%	-0,3%
	BASE OPACA (con uso di Dry Jet) Aria a 20°C	BASE OPACA (con uso di Dry Jet) LAMPADA IR		
TRASPARENTE	Passaggio panno antipolvere	Passaggio panno antipolvere	-46%	-37,6%
	TRASPARENTE LINS A	TRASPARENTE UHS B		
	Forno a 60°C	LAMPADA IR		
TOTALE			-39%	-18%

Analisi Costi – 2° CASO DANNO GRAVE

CICLO 1 - Standard		CICLO 2 – Alta Efficienza		
Fase	Prodotto/Modalità	Prodotto/Modalità	Tempo Totale	Costo/ Fase
PREPARAZIONE	Carteggiatura cataforesi	Carteggiatura cataforesi	0%	
	Sgrassaggio con 00695	Sgrassaggio con 00695		
(PRIMER)				
FONDO	FONDO A	FONDO B	-77%	
	Ciclo s/s - Fessicazione Aria 20°C	Ciclo b/b - Appassimento Aria 20°C		
	Carteggiatura P320-360	NO Carteggiatura		
BASE OPACA	Sgrassaggio supporto 00665-699	NO Sgrassaggio	-60%	-9,3%
	BASE OPACA (con uso di Dry Jet) Aria (20°C UR 50%)	BASE OPACA (con uso di Dry Jet) LAMPADA IR		
TRASPARENTE	Passaggio panno antipolvere	Passaggio panno antipolvere	-40%	-29,4%
	TRASPARENTE UHS A	TRASPARENTE UHS B		
	Forno a 60°C	LAMPADA IR		
TOTALE			-67%	-28%

12. PERCHE' PARTECIPARE A QUESTO CORSO DI FORMAZIONE ?

L'ordine di grandezza della riduzione dei costi sottesa all'ottimizzazione dei Cicli di Verniciatura è pressoché equivalente alla cifra spesa da una carrozzeria media per l'acquisto dei soli prodotti vernicianti, senza trascurare l'ancora più evidente riduzione dei tempi a beneficio di una maggiore produttività.